

## Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

### Das Berg- und Hüttenwesen Österreichs i. J. 1902.<sup>1)</sup>

N. Die Bergwerksproduktion Österreichs hat im vergangenen Jahre eine Abnahme erfahren, indem der Wert der geförderten Bergbauprodukte 232 966 632 Kr., d. i. um ungefähr 26 1/2 Mill. Kr. weniger betrug als i. J. 1901, und jener der Hüttenprodukte mit 91 174 342 Kr. um 5 1/2 Mill. Kr. hinter dem Vorjahre zurückblieb.

Bezüglich der einzelnen Produktionszweige ergab sich als Wert der Erzeugung:

a) beim Bergbaubetriebe	
auf Braunkohle . . . . .	109 334 380 Kr.
- Steinkohle . . . . .	96 900 125 -
- Eisenerze . . . . .	14 422 005 -
- Silbererze . . . . .	3 038 774 -
- Bleierze . . . . .	2 661 658 -
- Quecksilbererze . . . . .	2 127 427 -
- Grafit . . . . .	1 813 726 -
- Zinkerze . . . . .	1 617 734 -
- Kupfererze . . . . .	536 672 -
- Uranerze . . . . .	189 633 -
- Manganerze . . . . .	97 607 -
- Schwefelerze . . . . .	89 266 -
- Asphalt . . . . .	40 720 -
- Wolframerze . . . . .	34 246 -
- Golderze . . . . .	21 140 -
- die übrigen Erze und Mineralien . . . . .	41 519 -

b) beim Hüttenbetriebe:	
Bei der Erzeugung von	
Roheisen . . . . .	75 619 090 Kr.
Blei . . . . .	3 529 893 -
Zink . . . . .	3 475 856 -
Silber . . . . .	3 311 185 -
Quecksilber . . . . .	2 812 519 -
Kupfer . . . . .	122 382 -
Glätte . . . . .	356 956 -
Uranpräparaten . . . . .	200 899 -
Schwefelsäure . . . . .	199 874 -
Zinn . . . . .	146 117 -
Mineralfarben . . . . .	139 967 -
Kupfervitriol . . . . .	113 204 -
Gold . . . . .	17 936 -
sonstigen Metallen u. Hüttenprodukten	30 374 -

c) beim Salinenbetriebe:  
für 324 559 Mztr. Steinsalz, 1 661 581 Mztr. Sudsalz, 385 117 Mztr. Seesalz und 736 806 Mztr. Industrialsalz ein Gesamtwert von 46 656 067 Kr.

### Tagesgeschichtliche und Handels- Rundschau.

**Manchester.** Der seitens des Rivers Committee herausgegebene Jahresbericht über die Bearbeitung der Manchester Abwässer gibt einige interessante Aufklärungen über die Bakterienbehandlung, welche bestimmt zu sein scheint,

im ganzen Lande an die Stelle der bisherigen chemischen Behandlung zu treten. Ungefähr  $\frac{9}{10}$  der Manchester Abwässer werden noch chemisch behandelt, das übrige Zehntel, oder ungefähr 1300 Mill. Gallonen, werden nach mehreren bakteriellen Methoden behandelt, von denen einige noch im Versuchsstadium sind. Die alte chemische Methode ist verhältnismäßig sehr kostspielig mit Rücksicht auf die jährlichen Auslagen an Chemikalien und Arbeitslohn; außerdem muß der gebildete Schlammniederschlag verschifft und auf die offene See hinausgebracht werden. Die Kosten für die chemische Behandlung von 1 Mill. Gallonen beliefen sich auf 7 sh. 6 d. und die Beförderung des Schlammes in die See auf weitere 11 sh. 4 d. Die Kosten der Bakterienbehandlung der gleichen Menge waren nur 5 sh. 6 d., und wenn auch die Materialkosten, die nur gering sind, darin nicht einbegriffen sind, so sind doch andererseits die Unkosten für bestimmte Versuche eingeschlossen. Deshalb befürwortete die Flußkommission gleich wie die meisten übrigen Behörden des Landes mehr die Bakterienmethode und veranlaßte, daß an Stelle der ursprünglich vorgesehenen chemischen Tanks septische Bassins angelegt werden. Das Problem der Schlammverwertung ist seiner Lösung nicht viel näher getreten, obwohl Versuche angestellt wurden, den Schlamm zur Gasbereitung zu verwerten, wie es in Chorley geschieht. Der Schlamm in den septischen Tanks wird in hohem Grade durch die Fabrikabwässer verursacht; in einem Falle bestand derselbe der Analyse zufolge bis zu 50 Proz. aus Eisenoxyd. Es werden weitere Schritte empfohlen, durch die die Fabrikanten verhindert werden sollen, ihre Abfallprodukte in die Kanäle fließen zu lassen. — Die im Dezember d. J. 1901 ernannte Royal Commission on Coal Supplies hat vor kurzem ihren ersten Bericht veröffentlicht, der von zwei umfangreichen Bänden begleitet ist, in denen die Resultate der angestellten Nachforschungen niedergelegt sind. Dieselben erstrecken sich u. a. auf die Ausdehnung und den vermutlichen Vorrat der Kohlenfelder des Königreiches, sowie deren voraussichtliche Erschöpfung, ferner den Einfluß der Kohlenausfuhr auf die Deckung des inländischen Bedarfes und die Zeit, für welche der Vorrat für den britischen Abnehmer, einschließlich der Flotte, zu einem das Gemeinwohl nicht schädigenden Preise zur Verfügung bleibt. Im Laufe d. J. 1902 fanden 13 Sitzungen statt, in denen die Ansichten bekannter Sachverständigen gehört wurden, die sich namentlich äußerten über die Tiefengrenzen im Kohlenbergbau, über die geringste Dicke der auszubetenden Kohlenadern und die Betriebsunkosten. Mit Rücksicht auf die Tiefengrenze, in der Bergwerke noch mit Vorteil betrieben werden können, äußerten sich mehrere Sachverständige dahin, daß es vom technischen Standpunkte aus nur geringe Schwierigkeiten bereiten würde, den Schacht bis unterhalb 4000 Fuß zu treiben, eine Tiefe, welche die Kommission des Jahres 1866 als diejenige Grenze festgesetzt hatte, bei der noch eine erfolgreiche

<sup>1)</sup> Statistisches Jahrbuch des K. K. Ackerbau-ministeriums für das Jahr 1902. II. Heft, 1. Lieferung.

Ausbeutung möglich sei. Hohe Temperatur ist das Haupthindernis für Arbeiten in größerer Tiefe und nach dem Urteile mehrerer Sachverständigen wird die Grenze der menschlichen Fähigkeit im Ertragen der Hitze weit früher erreicht werden, als diejenige, welche durch die Kostenfrage einem tieferen Vorgehen gesetzt wird. Was die Fähigkeit der Bergleute bei hohen Temperaturen zu arbeiten anbelangt, so ist die Aussage von Interesse, daß in einigen Teilen der Vereinigten Staaten Amerikas die Leute in einer Atmosphäre von 99° F. arbeiten, und in England wurde ohne Beschwerden in Schächten gearbeitet, in denen eine Temperatur von 93—94° F. herrschte. Hinsichtlich der Verwendung von Maschinen an Stelle von Hacken äußerten sich Sachverständige dahin, daß durch die in Lanark verwandte Schneidmaschine die Kosten pro gewonnene Tonne Kohle verringert, aber gleichzeitig der Arbeitslohn der mit derselben beschäftigten Bergleute erhöht werde. Die Leute, welche die Maschinen bedienten, hätten einen entschiedenen Vorteil über diejenigen, die mit der Hand arbeiteten, außerdem sei die Sicherheit größer und die Ermüdung geringer. — Die Einfuhr nach England im Monat August dieses Jahres überstieg im Werte diejenige im gleichen Monate des Vorjahres um £ 2 348 885, während die Ausfuhr ebenfalls eine Zunahme von £ 1 365 058 zeigte. Letzterer Zuwachs erstreckte sich namentlich auf Maschinen, Garne und Textilstoffe. — Neue Gesellschaften: Metals Extraction Syndicate Ltd. Kapital £ 5500. Die Gesellschaft erwirbt und verwertet eine Erfindung von H. R. Cassel für Gold- und Edelmetallextraktion auf elektrolitischen Wege aus strengflüssigen Erzen. — New Russian Oil Co. Ltd. Kapital £ 50000. Die Gesellschaft beabsichtigt den Erwerb von Ölquellen und Mineralablagerungen zwecks Ausbeutung derselben, die Verwendung von Petroleum zur Gasfabrikation und den Abschluß von Verträgen mit der North Caucasian Oil Fields Ltd., Pacific North West Mining Corporation Ltd. und anderen. — Oil and Asphaltum Co. Ltd. Capital 225 000. Die Gesellschaft hat einen Vertrag mit dem Byrd Syndicate Ltd. geschlossen und beabsichtigt die Gewinnung und den Handel mit Petroleum und dessen Produkten. A.

**Chicago.** Über die kürzlich gebildete United Lead Co. liegen nunmehr folgende Einzelheiten vor. Der neue Trust hat die Fabriken nachstehender Gesellschaften angekauft: Chadwick Boston Lead Co. zu Boston; Hoyt Metals Co. und Markell Lead Co. zu St. Louis, Am. Shot & Lead Co., Raymond Lead Co., Raymond & Blatchford Co. zu Chicago; Gibson & Price Co. zu Cleveland, Union Lead & Oil Co. zu Brooklyn und Mc. Dougall Lead Co. zu Buffalo. Die Anlagen der Pitcher Lead Co. zu Joplin und von Tatham Bros. zu New York und Philadelphia sollen erst später übernommen werden. Das Kapital beträgt 27 Mill. Doll., wovon 12 Mill. Doll. in Bonds bestehen, in welchen die Auszahlung des Kaufpreises der Fabriken größtenteils erfolgt. Die Am. Smelting & Ref. Co. übt die Kontrolle über die United Lead Co. Man schätzt, daß der neue Trust ungefähr die Hälfte der gesamten Produktion der Vereinigten Staaten von Blei in Form von Platten, Röhren, Schrot und

dergl. repräsentiert. — John W. Bailey, der Erfinder der nach ihm benannten Methode zur Herstellung von Bleiweiß, hat soeben ein weiteres Patent für ein einfaches und billiges Verfahren zur Erzeugung von Bleiglätte erhalten. Die Erfindung besteht darin, daß Blei in geeigneter Form in einem Flammofen einer Flamme ausgesetzt wird, welche durch Verbrennen von durch einen Dampfstrahl zerstäubten Kohlenwasserstoffen erzeugt wird. — Nach einer von James M. Swauk, dem Sekretär der Am. Iron & Steel Association, kürzlich fertiggestellten Statistik stellt sich die Gesamtkapazität der zur Zeit im Bau begriffenen 32 Eisenhochöfen auf 4 447 000 gross tons; hiervon sollen 17 Öfen mit einer Kapazität von 1 917 000 tons noch in diesem Jahre und der Rest im folgenden Jahre oder zu Anfang 1905 in Betrieb gestellt werden. Von den neuen Hochöfen entfallen auf New York 6, New Jersey 1, Pennsylvania 10, Virginia 1, Alabama 6, Ohio 5, Illinois 1, Michigan 1 und Colorado 1. Nach Fertigstellung aller dieser Öfen wird die nominelle Kapazität der Vereinigten Staaten insgesamt mehr als 31 Mill. tons betragen! — Der neueste Konkurrent der U. S. Steel Corporation, die United Sheet & Tin Plate Co., hat ihre Organisation nunmehr beendet. Das Kapital beträgt 1 Mill. Doll., zu den absorbierten Gesellschaften gehören u. a.: Marietta Sheet & Tin Plate Co. zu Marietta, Ohio; Am. Tin & Terne Plate Co. zu Philadelphia; Tuscora Steel Co. zu Newcomerstown, Ohio; Cambridge-Beyesville Steel Co. zu Beyesville und Tucker Steel Roofing Co. zu Newark, Ohio. — Das Zensusamt zu Washington veröffentlicht soeben einen vorläufigen Bericht über die elektrischen Licht- und Kraftanlagen in den Vereinigten Staaten. Isolierte Anlagen, sowie solche, welche von elektrischen Eisenbahngesellschaften unterhalten werden, ferner noch nicht fertiggestellte oder außer Betrieb befindliche sind in den Bericht nicht mit eingeschlossen. Die Anzahl der sonstigen Etablissements während des mit dem 30. Juni 1902 abgeschlossenen Jahres betrug 3 639, wovon 2 804 private und 815 municipale Unternehmen waren; erstere kosteten 480 161 038 Doll., letztere 22 020 473 Doll. Die Einnahmen stellten sich auf 76 748 554 Doll. bzw. 6 836 856 Doll. Die Kraftanlagen bestanden in 4861 bzw. 1060 Dampfmaschinen von 1 230 023 bzw. 147 018 P. S. und 1 296 bzw. 82 Wasserrädern von 369 916 bzw. 11 218 P. S. Im ganzen belief sich die Kraft-erzeugung für das ganze Jahr auf 2 241 314 293 bzw. 195 904 439 Kilowatt-Stunden. M.

**Dividenden (in Proz.).** Deutsche Salpeterwerke, Aktiengesellschaft Hamburg 8. Rheinisch-Westfälische Kalkwerke in Dornap 7. Arnsdorfer Papierfabrik 6 (7). Vereinigte Gummiwarenfabriken Harburg-Wien 20 (24).

**Eintragungen in das Handelsregister.** Erdölgesellschaft Fortuna, G. m. b. H. mit dem Sitze in Hannover. Stammkapital 20 000 M. — Emil Kaeferle, Chemische Fabrik mit dem Niederlassungsort Hannover.

**Klasse: Patentanmeldungen.**

- 12i. B. 33017. **Alkalihydrosulfate**, Darstellung. Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh. 18. 11. 02.
- 22c. K. 24288. **Azinderivate**, Darstellung. Kalle & Co., Biebrich a. Rh. 28. 11. 02.
- 26a. F. 17704. **Bitumen**, Verwertung des — aus Kupferschiefer, Alaunschiefer u. s. w. Dr. Fritz Frank und Dr. Eduard Markwald, Berlin, und Martin Ziegler, Schöneberg. 17. 6. 03.
- 4a. H. 29705. **Bunsenbrenner**. Julius Hardt, Hamburg. 12. 1. 03.
- 12o. F. 16763. **Cyclohexencarbonsäuren**, Herstellung von — und deren Ester. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 25. 9. 02.
- 80b. O. 4066. **Feuerfeste Steine**, Herstellung eines körnigen Rohstoffs für die Herstellung kiesel-säurereicher —. W. Olschewsky, Berlin. 5. 11. 02.
- 12i. M. 22215. **Gasreinigungsmasse**, Entschwefelung von neben Schwefel teerige Bestandteile enthaltenden Massen, insbesondere von gebrauchter —. Charles Frederic Maybluh, Levallois. 10. 2. 02.
- 22e. B. 33881. **Indigo**, Reinigen von auf synthetischem Wege hergestelltem —. Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh. 11. 3. 03.
- 12q. B. 34190. **Mono-Amido- und Mono-Oxyanthrachinon**, Darstellung von — und von Halogenderivaten derselben. Basler Chemische Fabrik, Basel. 20. 4. 03.
- 22a. C. 11236. **Monoazofarbstoffe**, Darstellung nachchromisierbarer — für Wolle. Leopold Cassella & Co., Frankfurt a. M. 10. 11. 02.
- 22a. B. 33757. **Monoazofarbstoffe**, Darstellung von — aus p-Amidomonoalkylanilinen. Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh. 26. 2. 03.
- 22a. F. 16593. **Monoazofarbstoffe**, Darstellung beizenfärbender — aus 1,5-Dioxy-naphtalinmonosulfosäuren. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld. 7. 8. 02.
- 12p. F. 17226. **Monoformyl-1,3-dimethyl-4,5-diamido-2,6-dioxypyrimidin**, Darstellung. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld. 6. 2. 03.
- 12q. B. 30608. **Nitramine der Anthrachinonreihe**, Abspaltung der an den Stickstoff gebundenen Nitrogruppe (n) aus —. Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen a. Rh. 18. 12. 01.
- 12o. F. 16764. **Oxycyclohexancarbonsäuren**, Darstellung von — und Oxycyclohexancarbinolen. Farb-

**Klasse:**

- werke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 25. 9. 02.
- 12q. B. 31167. **Säurenitrile**, Darstellung; Zus. z. Anm. B. 33390. Dr. Hans Bucherer, Dresden. 23. 1. 02.
- 12q. B. 33390. **Säurenitrile**, Darstellung. Dr. Hans Bucherer, Dresden. 13. 11. 01.
- 12q. F. 17341. **2,6-Tetrazophenol-4-sulfosäure**, Darstellung. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 2. 3. 03.
- 12o. F. 16765. **Trimethylcyclohexenoncarbonsäure-ester**, Darstellung. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. 25. 9. 02.
- 85a. S. 17604. **Wasser**, Sterilisation von — mittels ozonisierter Luft oder anderen ozonhaltigen Gasgemischen; Zus. z. Pat. 124238. Ernst Dillan, Tempelhof. 13. 2. 03.

**Eingetragene Warenzeichen.**

2. 61815. **Duralcin** für Alkoholpräparate und Verbandstoffe für medizinische und chirurgische Zwecke. Chemische Fabrik Helfenberg A.-G. vorm. Eugen Dieterich, Helfenberg b. Dresden. A. 4. 6. 03. E. 20. 7. 03.
2. 61815. **Duralcol** für Alkoholpräparate und Verbandstoffe für medizinische und chirurgische Zwecke. Chemische Fabrik Helfenberg A.-G. vorm. Eugen Dieterich, Helfenberg b. Dresden. A. 4. 6. 03. E. 20. 7. 03.
2. 61754. **Haemostatol** für pharmaceutische Präparate. Kuoll & Co., Ludwigshafen a. Rh. A. 20. 3. 03. E. 16. 7. 03.
11. 61762. **Isopral** für Arzneimittel für Menschen und Tiere, Desinfektionsmittel, Konservierungsmittel, Teerfarbstoffe und chemische Präparate für Färberei und für photographische Zwecke. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Elberfeld. A. 14. 5. 03. E. 16. 7. 03.
- 20b. 61632. **Lubrovalvin** für technische Öle und Fette. Hagen & Co., Hamburg. A. 14. 5. 03. E. 10. 7. 03.
2. 61771. **Respilon** für pharmaceutische Präparate. Dad Chemical Co., New York. A. 1. 4. 03. E. 17. 7. 03.
2. 62079. **Reptol** für Fette und Öle für Speise-, technische und medizinische Zwecke, Fett- und Ölpräparate für Speise-, technische und medizinische Zwecke. Chemische Fabrik Helfenberg A.-G. vorm. Eugen Dieterich, Helfenberg. A. 5. 12. 02. E. 19. 8. 03.
34. 61936. **Sacarbolate** für Seifenpräparate und Desinfektionsmittel. Allat Noodt & Meyer, Hamburg. A. 7. 4. 02. E. 31. 7. 03.
2. 62015. **Subcutin** für anästhesierende Arzneimittel. Dr. E. Ritsert, Frankfurt a. M. A. 24. 3. 03. E. 13. 8. 03.

**Verein deutscher Chemiker.****Zum Mitgliederverzeichnis.**

I. Als Mitglieder des Vereins deutscher Chemiker werden bis zum 14. September vorgeschlagen:

- Dr. **Friedrich Bölsing**, Chemiker bei Chuit, Naef & Co., Genf (durch Dr. R. Hase). H. Ab 1. 7. 03.
- Elektrowacht**, Projektierungs-, Überwachungs- und Prüfungsanstalt für elektrische Anlagen, E. G. m. b. H. Berlin NW. 52, Calvinstr. 14 (durch Direktor Fritz Lütj). Ab 1. 7. 03.
- Dr. **Rosen**, Ingenieur-Chemiker, Vilvorde-lez-Bruxelles (durch Direktor L. Storck). Be.
- E. **W. Stachow**, Ingenieur, Brüssel, rue du Congrès 1 (durch Direktor L. Storck). Be.

**II. Wohnungsänderungen:**

- Campagne, E., Chimiste, Place Olombel, Mazamet (Tarn), France.
- Garnier, Dr. R., Karlsruhe in Baden, Rudolfstr. 5.
- Holm, Dr. H., Chemiker der Vereinigten Maschinenfabriken Augsburg-Nürnberg, Nürnberg.
- Kasch, Richard, Hamburg 26, Claudiusstr. 7 I.
- Nagel, Dr. O., New York, 90—96 Wall St.
- Paack, Dr. Fr., München, Adalbertstr. 54 III.
- Schrumpff, August, Betriebschemiker der Schießwollfabrik, Kruppamühle, O.-Schl.
- v. Schröder, Dr. Paul, Reval, Falksparkstr. 31.
- Schütz, E., Hütteningenieur, Aachen, Viktoriaallee 22 pt.
- Schuster, Alois, Berlin N., Kalkscheunenstr. 2 I I.
- Stingelin, Dr. Fritz, 187 Fourth Street, Jersey City N. J.
- Stohr, Dr. Eduard, Halle a. d. S., Pfälzerstr. 6 pt. r.
- Storch, Dr. W., bei der Firma E. Hartmann & F. Benker (Wiesbaden), Berlin W., Kielgansstr. 1.
- Westphal, Dr. F., Berlin SO. 36, Kottbuserufer 30.
- Zeitschel, Dr. Otto, Kötzschenbroda, Alleestr. 8.

Gesamtzahl der Mitglieder: 2913.